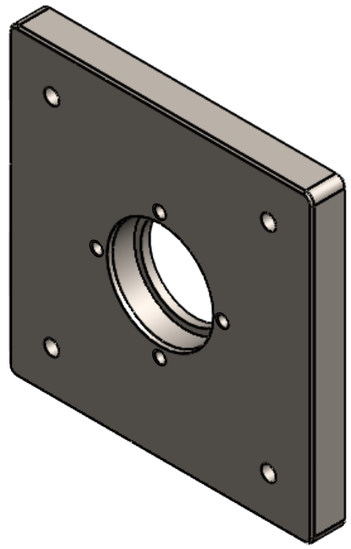
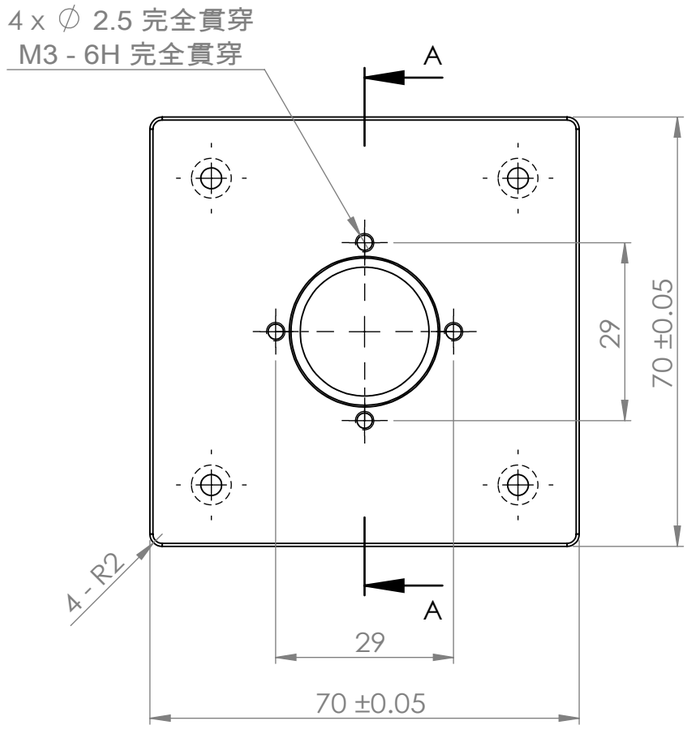
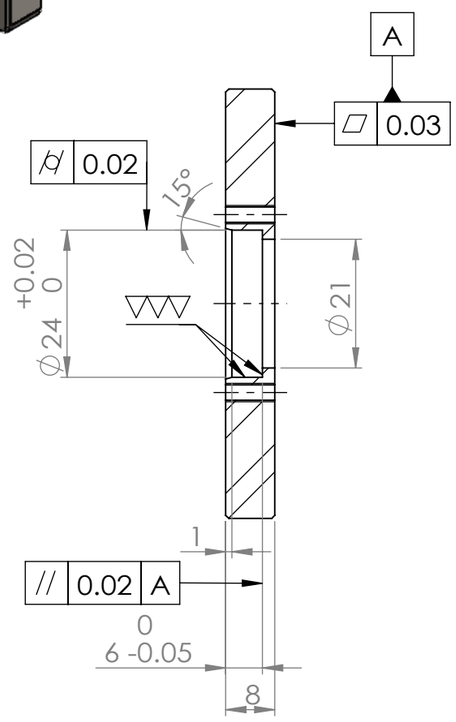
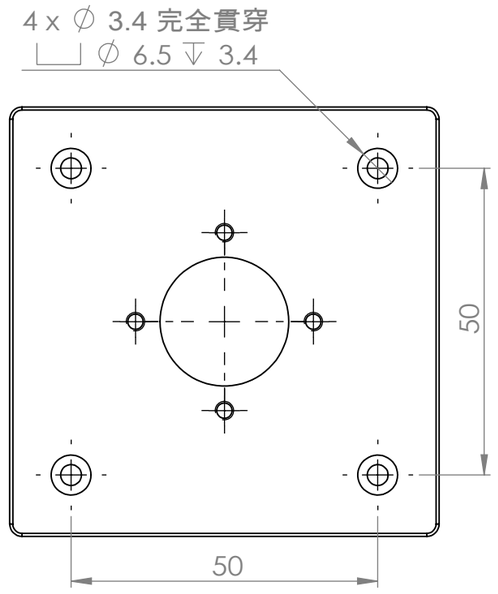
編號	描述	日期	設變者
1	設變	20250325	Xinu







剖面圖 A-A



註:
1. 非標註之倒角C 0.5
2. 非標註之圓角R 0.5
3. 未標註之尺寸參照3D
4. 所有銳角需修整

工業技術研究院
Industrial Technology Research Institute

加工處理: 無電解鎳
表面加工:
第三角法

一般公差

( )		(v)					
<30	±0.25	0~30	±0.1	200~250	±0.35	<30°	±0.1°
>30~100	±0.35	30~100	±0.2	250~300	±0.4	>30~60°	±0.3°
>100~300	±0.5	100~150	±0.25	300~350	±0.45	>60~90°	±05°
above300	±0.6	150~200	±0.3	350~400	±0.5		

	姓名	簽名	日期
繪製者	Xinu		
檢查者			
核准者			
製程			
品管			

日期 20260903
版次 V1

標題: 研 磨 治 具

材料: S45C

工程圖編號: 軸承座

A3 Size

單位(mm)

重量: (KG)

比例:1:1

圖頁 1 OF 1